

# Work Order ID 57701

April 14, 2010 7:38:56 AM



Page 1

Item ID: D3192-042

Accept



Setup Start



Revision ID:

Stop



Item Name: pod assembly

Start Date: 4/14/10 Start Qty: 1.00



Cust Item ID:

Required Date: 5/28/10 Req'd Qty: 1.00



Customer:

Reference:

Run Start



Approvals: Process Plan: CZ

Date: 10/14/14

Tooling:

Date:

Stop



QC:

Date:

SPC (Y/N):

Date:

Sequence ID/  
Work Center ID

Operation  
Description

Set Up/  
Run Hours

Draw  
Number

Draw  
Rev.

Plan  
Code

Accept  
Qty

Reject  
Qty

Reject  
Number

Insp.  
Stamp

Draw Nbr

Revision Nbr

D3192

Rev B



100

0.00



PURCHASING

Purchasing

Memo

0.00

Purchasing

Issue P/O: 11655

Description:

D2200-1 Pod Lid

D2200-3 Pod Base

Supplier: Delastek

Copy of Certificate of Conformity and Process sheet from Delastek is required.

CZ 10/14/14 ①

110

Receive & Inspect for Damage & Mat'l Certs

0.00



Packaging

Memo

0.00

Packaging

Ensure Certificate of Conformity and Process sheet from Delastek is attached.

CZ 10/14/14 ①

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Resolution: \_\_\_\_\_ Disposition: \_\_\_\_\_ QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

**NOTE:** Date & initial all entries

# Work Order ID 57701

April 14, 2010 7:38:56 AM



Page 2

Item ID: D3192-042

Accept



Setup Start



Revision ID:

Stop



Item Name: pod assembly

Start Date: 4/14/10

Start Qty: 1.00



Cust Item ID:

Required Date: 5/28/10

Req'd Qty: 1.00



Customer:

Reference:

Run Start



Approvals:

Process Plan:

Date:

Tooling:

Date:

Stop



QC:

Date:

SPC (Y/N):

Date:

Sequence ID/  
Work Center ID

Operation  
Description

Set Up/  
Run Hours

Draw  
Number

Draw  
Rev.

Plan  
Code

Accept  
Qty

Reject  
Qty

Reject  
Number

Insp.  
Stamp

120

QC6- Inspect dimensions to drawing

0.00



QC

Memo

0.00

Quality Control

Check for void spot and pins Check over all dimensions as per Dwg. D2200.

5/10/06/02

PTO

130

Small Fab

0.00



Small Fab

Memo

0.00

Small Fab

Drill hinge, Lid and base as per dwg D3192

IT

10-09-15

PTO

140

QC6- Inspect dimensions to drawing

0.00



QC

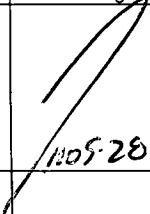
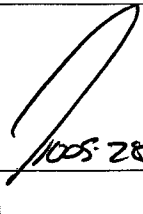
Memo

0.00

Quality Control

5/10/09/15

XC

W/O: 57701		WORK ORDER CHANGES						
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector	
10-06-02	120	repair cracks in gel coat + divots in lid. divots are <del>for</del> locations for a pod w/ a left side opening lid	ET	10 09 15		 10-5-28	 10-5-28	

Part No: D3192-042 PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Resolution: \_\_\_\_\_ Disposition: \_\_\_\_\_ QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

W/O: 57701		WORK ORDER CHANGES						
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector	
10.06.17	130	INSTALL HINGE CENTERED ON FOD BASE + LID.  PERMANENT CHG.	ET	10-06-17		10/06/17 GSI 042	S 10/08/15	
10.06.21	130	SECTION Y-Y on dwg, install bracket @ 8.91" instead on 10.91". Test fit on a/c	ET	10-06-30		10.06.21 P 042	S 10/08/15	

Part No: D3192-042 PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Resolution: \_\_\_\_\_ Disposition: \_\_\_\_\_ QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			
<del>10.06.02</del>	<del>122</del>	<del>cracking along outer edge of pod</del>						

NOTE: Date & initial all entries

**Work Order ID 57701**

April 14, 2010 7:38:56 AM



Page 3

Item ID: D3192-042

Accept



Setup Start



Revision ID:

Stop



Item Name: pod assembly

Start Date: 4/14/10

Start Qty: 1.00



Cust Item ID:

Required Date: 5/28/10

Req'd Qty: 1.00



Customer:

Reference:

Run Start



Approvals:

Process Plan:

Date:

Tooling:

Date:

Stop



QC:

Date:

SPC (Y/N):

Date:

Sequence ID/  
Work Center IDOperation  
DescriptionSet Up/  
Run HoursDraw  
NumberDraw  
Rev.Plan  
CodeAccept  
QtyReject  
QtyReject  
NumberInsp.  
Stamp

150



Small Fab

0.00

Small Fab

Memo

0.00

Small Fab

Assemble as per Dwg D3192

2 10-09-27

(PAO)

160



QC5- Inspect part completeness to step on W/O

0.00

QC

Memo

0.00

Quality Control

1 10-09-29

POSITIVE  
RECALL

170



Identify as per dwg &amp; Stock Location: \_\_\_\_\_

0.00

Packaging

Memo

0.00

Packaging

w/o 57702  
D 212-601-042

W/O: 57701		WORK ORDER CHANGES						
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector	
10.06.24	150	add to pick list <del>D3191-5</del> x 1 B <del>2000 B/N</del> K100A B/N <i>perm change</i>	N/A as per B 57765	10-06-24		10.06.24 OSI 042		
	31	LID NOTCHED 1.0" WIDE X 0.35" TALL ABOVE D2195/D2196/D2197 BRACKETED TO PROVIDE CLEARANCE WHEN OPENING LID.	10 ET 100	10-08-03		10.09.03 OSI 042	10/08/09	

Part No: D3192-042 PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Resolution: \_\_\_\_\_ Disposition: \_\_\_\_\_ QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

W/O: 5701		WORK ORDER CHANGES							
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE			By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector
10-08-03	150	install kit K10019 <u>B 59965</u>			RT	10-09-23	1	10-09-27	10/09/09
10-09-27	150	<del>install</del> Drill holes and install parts as per <del>D3192-042</del> D112-601-142 REV.A			RT	10-09-27	1	10-09-27	10/09/09

Part No: D3192-042 PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Resolution: \_\_\_\_\_ Disposition: \_\_\_\_\_ QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries



# Work Order ID 57701

April 14, 2010 7:38:56 AM



Page 4

Item ID: D3192-042

Accept



Setup Start



Revision ID:

Stop



Item Name: pod assembly

Start Date: 4/14/10

Start Qty: 1.00



Cust Item ID:

Required Date: 5/28/10

Req'd Qty: 1.00



Customer:

Reference:

Run Start



Approvals:

Process Plan:

Date:

Tooling:

Date:

Stop



QC:

Date:

SPC (Y/N):

Date:

Sequence ID/  
Work Center ID

Operation  
Description

Set Up/  
Run Hours

Draw  
Number

Draw  
Rev.

Plan  
Code

Accept  
Qty

Reject  
Qty

Reject  
Number

Insp.  
Stamp

180

QC21- Final Inspection - Work Order Release

0.00



QC

Memo

0.00

Quality Control

10/09/29 JF

MF 10-9-29

POSITIVE RECALL

EFFECTIVE

1009.29

AUTH

U

RELEASED

1009.29

DATE

1009.29

See Dwg

D 212-805 011

Rev. A.

# Picklist Print

April 14, 2010 7:38:54 AM

Page 1

Work Order ID: 57701

Parent Item: D3192-042

Parent Item Name: pod assembly




Comments: IPP Rev. A New Issue 08.07.17 DL  
IPP rev:B 09-02-05 rev.B as per dwg DD verified by:EC

Start Date: 4/14/10

Required Date: 5/28/10

Start Qty: 1.00

Required Qty: 1.00

Component Item ID/ Item Name	Replacement Item ID	Mfg/ Purch	Bin Item	Primary Location	Last Location	Route Seq ID	Unit of Measure	Qty on Hand	Remaining Qty To Pick	Qty Issued	Date Issued	Status
D2200-1 		Purchased	No			100	Each	0.0000	1.0000			
Pod Lid						B2547				RT	10-06-14	
D2200-3 		Purchased	No			100	Each	0.0000	1.0000			
Pod Base						B2546				RT	10-06-14	
AN4-6A 		Purchased	No			130	Each	1,169.000	1.0000			
Bolt										RT	10-06-14	

## Warehouse

## Loc Qty

## Loc Code

### Location

Main Warehouse

ST356

1169

112829

269

112933

300

113149

600

D2569 Manufactured No

130

Each

9.0000

1.0000



Hinge

XL

RT 10-06-14

## Warehouse

## Loc Qty

## Loc Code

### Location

Main Warehouse

ST489A

9

54566

9

XL

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector
<del>10-07</del> <del>10-07-17</del>							

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Resolution: \_\_\_\_\_ Disposition: \_\_\_\_\_ QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

**NOTE:** Date & initial all entries

# Picklist Print

April 14, 2010 7:38:54 AM

Work Order ID: 57701



Parent Item: D3192-042



Parent Item Name: pod assembly

Start Date: 4/14/10

Required Date: 5/28/10

Comments: IPP Rev. A New Issue 08.07.17 DL  
IPP rev:B 09-02-05 rev.B as per dwg DD verified by:EC

Start Qty: 1.00

Required Qty: 1.00

Component Item ID/ Item Name	Replacement Item ID	Mfg/ Purch	Bin Item	Primary Location	Last Location	Route Seq ID	Unit of Measure	Qty on Hand	Remaining Qty To Pick	Qty Issued	Date Issued	Status
AD64ABS		Purchased	No			150	Each	240.0000	38.0000			
Pop Rivets												

~~21 10 06 17~~

(P+0)

Warehouse                      Loc Qty                      Loc Code  
Location

Main Warehouse

ST281

240

108712

240

AN3-11A

Purchased

No

150

Each

155.0000

30.0000



~~x30~~

~~21 10 06 17~~

Bolt

Warehouse                      Loc Qty                      Loc Code  
Location

Main Warehouse

ST351

155

110865

155

AN3-5A

Purchased

No

150

Each

1,019.000

30.0000



~~x30~~

21 10 06 17

Bolt

Warehouse                      Loc Qty                      Loc Code  
Location

Main Warehouse

ST350



1019

105057

1019

~~x30~~

# Dart Aerospace Ltd

W/O: 57701		WORK ORDER CHANGES						
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector	
10-07-29		AD64ABS rivets too long use <del>AD64</del> AD62ABS rivets instead rivet AD62ABS <u>B 115254</u> x38	ET	10-09-29		 10-07-29	S 10/09/29	
10-07-29		AN311A Bolts too long use AN310A Bolts instead Bolt AN310A <u>B 115016</u> x <sup>26</sup> <sub>30</sub> Bolt AN311A <u>B 110865</u> x4	ET	10-07-29		 10-07-29	S 10/09/29	

Part No: D3192-042 PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Resolution: \_\_\_\_\_ Disposition: \_\_\_\_\_ QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

# Picklist Print

Page 3

April 14, 2010 7:38:55 AM

Work Order ID: 57701



Parent Item: D3192-042



Parent Item Name: pod assembly

Start Date: 4/14/10

Required Date: 5/28/10

Comments: IPP Rev. A New Issue 08.07.17 DL  
IPP rev:B 09-02-05 rev.B as per dwg DD verified by:EC

Start Qty: 1.00

Required Qty: 1.00

Component Item ID/ Item Name	Replacement Item ID	Mfg/ Purch	Bin Item	Primary Location	Last Location	Route Seq ID	Unit of Measure	Qty on Hand	Remaining Qty To Pick	Qty Issued	Date Issued	Status
AN4-11A		Purchased	No			150	Each	385.0000	6.0000			



Bolt



RT 10-06-17

Warehouse Loc Qty Loc Code

Location

Main Warehouse

ST357

385

110382

385

X6

AN4-5A

Purchased

No

150

Each

321.0000

13.0000



Bolt



RT 10-06-17

Warehouse Loc Qty Loc Code

Location

Main Warehouse

ST356

321

112933

21

114108

100

114330

200

X13

AN526C632R7

Purchased

No

150

Each

248.0000

2.0000



Screw



RT 10-06-17

Warehouse Loc Qty Loc Code

Location

Main Warehouse

ST326

248

112385

248

X2

April 14, 2010 7:38:55 AM

Shop Packet Print

Page 3

# Dart Aerospace Ltd

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Resolution: \_\_\_\_\_ Disposition: \_\_\_\_\_ QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

**NOTE:** Date & initial all entries

# Picklist Print

April 14, 2010 7:38:55 AM

Page 4

Work Order ID: 57701

Parent Item: D3192-042

Parent Item Name: pod assembly

Comments: IPP Rev. A New Issue 08.07.17 DL  
IPP rev:B 09-02-05 rev.B as per dwg DD verified by:EC

Start Date: 4/14/10

Required Date: 5/28/10

Start Qty: 1.00

Required Qty: 1.00

Component Item ID/ Item Name	Replacement Item ID	Mfg/ Purch	Bin Item	Primary Location	Last Location	Route Seq ID	Unit of Measure	Qty on Hand	Remaining Qty To Pick	Qty Issued	Date Issued	Status
AN960JD10 Washer		Purchased	No			150	Each	0.0000	60.0000			
						114884	x60				BT 10-06-17	
AN960JD416 Washer		Purchased	No			150	Each	0.0000	21.0000			
						114883	x21				BT 10-06-17	
AN960JD6 Washer		Purchased	No			150	Each	858.0000	2.0000			
											BT 10-06-17	

Warehouse      Loc Qty      Loc Code  
Location

Main Warehouse

ST347

858

104537

858

150

Each

5.0000

6.0000

x2

BT 10-06-17

D2198-1

Manufactured No



Bracket

N/A as per  
B 59965

Warehouse      Loc Qty      Loc Code  
Location

Main Warehouse

ST008

5

40789

5

April 14, 2010 7:38:55 AM

Shop Packet Print

Page 4



# Dart Aerospace Ltd

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Resolution: \_\_\_\_\_ Disposition: \_\_\_\_\_ QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

**NOTE:** Date & initial all entries

# Picklist Print

April 14, 2010 7:38:55 AM

Work Order ID: 57701



Parent Item: D3192-042



Parent Item Name: pod assembly

Start Date: 4/14/10

Required Date: 5/28/10

Comments: IPP Rev. A New Issue 08.07.17 DL  
IPP rev:B 09-02-05 rev.B as per dwg DD verified by:EC

Start Qty: 1.00

Required Qty: 1.00

Component Item ID/ Item Name	Replacement Item ID	Mfg/ Purch	Bin Item	Primary Location	Last Location	Route Seq ID	Unit of Measure	Qty on Hand	Remaining Qty To Pick	Qty Issued	Date Issued	Status
D2204-6		Manufactured	No			150	Each	7.0000	3.0000			
Latch												

BT 10-06-13

Warehouse Loc Qty Loc Code  
Location

Main Warehouse

ST204

7

40679

7

D2204-9

Manufactured No

150

Each

16.0000

2.0000



Latch, Rubber

B60694



X3

BT 10-09-15  
~~BT 10-06-13~~

Warehouse Loc Qty Loc Code  
Location

Main Warehouse

ST204

16

39689

16

D2258-220

Manufactured No

150

Each

17.0000

1.0000



Placard

~~X3~~

BT 10-06-13

Warehouse Loc Qty Loc Code  
Location

Main Warehouse

ST505

17

30810

2

41266

15

X1

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Resolution: \_\_\_\_\_ Disposition: \_\_\_\_\_ QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

**NOTE:** Date & initial all entries

# Picklist Print

April 14, 2010 7:38:55 AM

Page 6

Work Order ID: 57701

Parent Item: D3192-042

Parent Item Name: pod assembly

Comments: IPP Rev. A New Issue 08.07.17 DL  
IPP rev:B 09-02-05 rev.B as per dwg DD verified by:EC

Start Date: 4/14/10

Required Date: 5/28/10

Start Qty: 1.00

Required Qty: 1.00

Component Item ID/ Item Name	Replacement Item ID	Mfg/ Purch	Bin Item	Primary Location	Last Location	Route Seq ID	Unit of Measure	Qty on Hand	Remaining Qty To Pick	Qty Issued	Date Issued	Status
D2429-041		Manufactured	No			150	Each	15.0000	1.0000			
Spring Clip Assembly												

Warehouse				Loc Qty	Loc Code
Location					
Main Warehouse					
ST014				15	
36272				15	
D2463	Manufactured	No		150	f
Seal				526.2968	14.9126

Warehouse				Loc Qty	Loc Code
Location					
Main Warehouse					
ST404				526.2968	
43841				3	
50075				23.2968	
55561				500	

D2528-1	Manufactured	No		150	Each	23.0000	5.0000
Backer Plate							

Warehouse				Loc Qty	Loc Code
Location					
Main Warehouse					
ST017				23	
52655				23	

April 14, 2010 7:38:55 AM

Shop Packet Print

Page 6

# Dart Aerospace Ltd

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector
10-09-22		use D2461 seal for lid of pod to provide better seal	AT	10-09-22	1	10.09.22	S 10/09/22

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Resolution: \_\_\_\_\_ Disposition: \_\_\_\_\_ QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

# Picklist Print

Page 7

April 14, 2010 7:38:55 AM

Work Order ID: 57701



Parent Item: D3192-042



Parent Item Name: pod assembly

Start Date: 4/14/10

Required Date: 5/28/10

Comments: IPP Rev. A New Issue 08.07.17 DL  
IPP rev:B 09-02-05 rev.B as per dwg DD verified by:EC

Start Qty: 1.00

Required Qty: 1.00

Component Item ID/ Item Name	Replacement Item ID	Mfg/ Purch	Bin Item	Primary Location	Last Location	Route Seq ID	Unit of Measure	Qty on Hand	Remaining Qty To Pick	Qty Issued	Date Issued	Status
D2528-3		Manufactured	No			150	Each	19.0000	4.0000			
Backer Plate												

Warehouse                      Loc Qty                      Loc Code  
Location

Main Warehouse

ST017

19

52656

19

D3007-041

Manufactured No

150

Each

4.0000

1.0000



Strut

X4

10-06-17

Warehouse                      Loc Qty                      Loc Code  
Location

Main Warehouse

ST265

4

53034

4

D3191-1

Manufactured No

150

Each

3.0000

2.0000



Backer Plate

X1

10-07-02

NA  
open B 59965

Warehouse                      Loc Qty                      Loc Code  
Location

Premier

Mezz

3

40983

3

(1843)

April 14, 2010 7:38:55 AM

Shop Packet Print

Page 7

# Dart Aerospace Ltd

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector
10/20/02		add to pick list 03191-5 as per drawing 03192 03191-5 060038 part change	ET	10/07/02			

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Resolution: \_\_\_\_\_ Disposition: \_\_\_\_\_ QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

# Picklist Print

Page 8

April 14, 2010 7:38:55 AM

Work Order ID: 57701



Parent Item: D3192-042



Parent Item Name: pod assembly

Start Date: 4/14/10

Required Date: 5/28/10

Comments: IPP Rev. A New Issue 08.07.17 DL  
IPP rev:B 09-02-05 rev.B as per dwg DD verified by:EC

Start Qty: 1.00

Required Qty: 1.00

Component Item ID/ Item Name	Replacement Item ID	Mfg/ Purch	Bin Item	Primary Location	Last Location	Route Seq ID	Unit of Measure	Qty on Hand	Remaining Qty To Pick	Qty Issued	Date Issued	Status
D3191-3		Manufactured	No			150	Each	3.0000	3.0000			



Backer Plate

N/A  
as per B 59965

✓ 3734723



RT 10-06-12

Warehouse  
Location

Loc Qty

Loc Code

Premier

Mezz

40984

3

3

MS21042L06

Purchased

No

150

Each

136.0000

2.0000



RT 10-06-12

Nut

Warehouse  
Location

Loc Qty

Loc Code

Main Warehouse

ST300

100

114330

100

Main Warehouse

ST301

36

112465

36

x 2

April 14, 2010 7:38:55 AM

Shop Packet Print

Page 8



# Dart Aerospace Ltd

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Resolution: \_\_\_\_\_ Disposition: \_\_\_\_\_ QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

**NOTE:** Date & initial all entries

# Picklist Print

Page 9

April 14, 2010 7:38:55 AM

Work Order ID: 57701



Parent Item: D3192-042



Parent Item Name: pod assembly

Start Date: 4/14/10

Required Date: 5/28/10

Comments: IPP Rev. A New Issue 08.07.17 DL  
IPP rev:B 09-02-05 rev.B as per dwg DD verified by:EC

Start Qty: 1.00

Required Qty: 1.00

Component Item ID/ Item Name	Replacement Item ID	Mfg/ Purch	Bin Item	Primary Location	Last Location	Route Seq ID	Unit of Measure	Qty on Hand	Remaining Qty To Pick	Qty Issued	Date Issued	Status
MS21042L3		Purchased	No			150	Each	1,223.000	60.0000			



m 114523 x 60



RT 10-06-17

Nut

Warehouse	Loc Qty	Loc Code
Location		

Main Warehouse

ST300	1223	
-------	------	--

113537	239	
--------	-----	--

113644	984	
--------	-----	--

MS21042L4

Purchased No

150

Each

1,368.000 20.0000



m 114523 x 20



RT 10-06-17

Nut

Warehouse	Loc Qty	Loc Code
Location		

Main Warehouse

ST139	2	
-------	---	--

111827	2	
--------	---	--

Main Warehouse

ST300	1366	
-------	------	--

113422	374	
--------	-----	--

114108	984	
--------	-----	--

9063	8	
------	---	--

April 14, 2010 7:38:55 AM

Shop Packet Print

Page 9

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Resolution: \_\_\_\_\_ Disposition: \_\_\_\_\_ QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

**NOTE:** Date & initial all entries

ITEM	Qty -041	Qty -042	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	X		D3192-041	UTILITY POD ASSEMBLY, LH
2		X	D3192-042	UTILITY POD ASSEMBLY, RH
5	1	1	D3192-1	HINGE (MAKE FROM D2569)
9	1	1	D2195	BRACKET
10	1	1	D2196	BRACKET
11	1	1	D2197	BRACKET
12	6	6	D2198-1	BRACKET
13	1	1	D2200-1	POD LID
14	1	1	D2200-3	POD BASE
15	3	3	D2204-6	LATCH
16	2	2	D2204-9	LATCH
17	1	1	D2258-220	PLACARD
18	1	1	D2429-041	SPRING CLIP ASSEMBLY
19	1	1	D2463-1700	NEOPRENE SEAL
20	5	5	D2528-1	BACKER PLATE
21	4	4	D2528-3	BACKER PLATE
30	1	1	D3007-041	PROP ASSEMBLY
31	2	2	D3191-1	BACKER PLATE
32	3	3	D3191-3	BACKER PLATE
33	1	1	D3191-5	BACKER PLATE
40	38	38	AD64ABS	RIVET
41	30	30	AN3-11A	BOLT
42	30	30	AN3-5A	BOLT
43	6	6	AN4-11A	BOLT
44	13	13	AN4-5A	BOLT
45	1	1	AN4-6A	BOLT
46	2	2	AN526C632R7	SCREW
47	60	60	AN960JD10	WASHER
48	21	21	AN960JD416	WASHER
49	2	2	AN960JD6	WASHER
50	2	2	MS21042L06	NUT (OR MS21042-06)
51	60	60	MS21042L3	NUT (OR MS21042-3)
52	20	20	MS21042L4	NUT (OR MS21042-4)

B

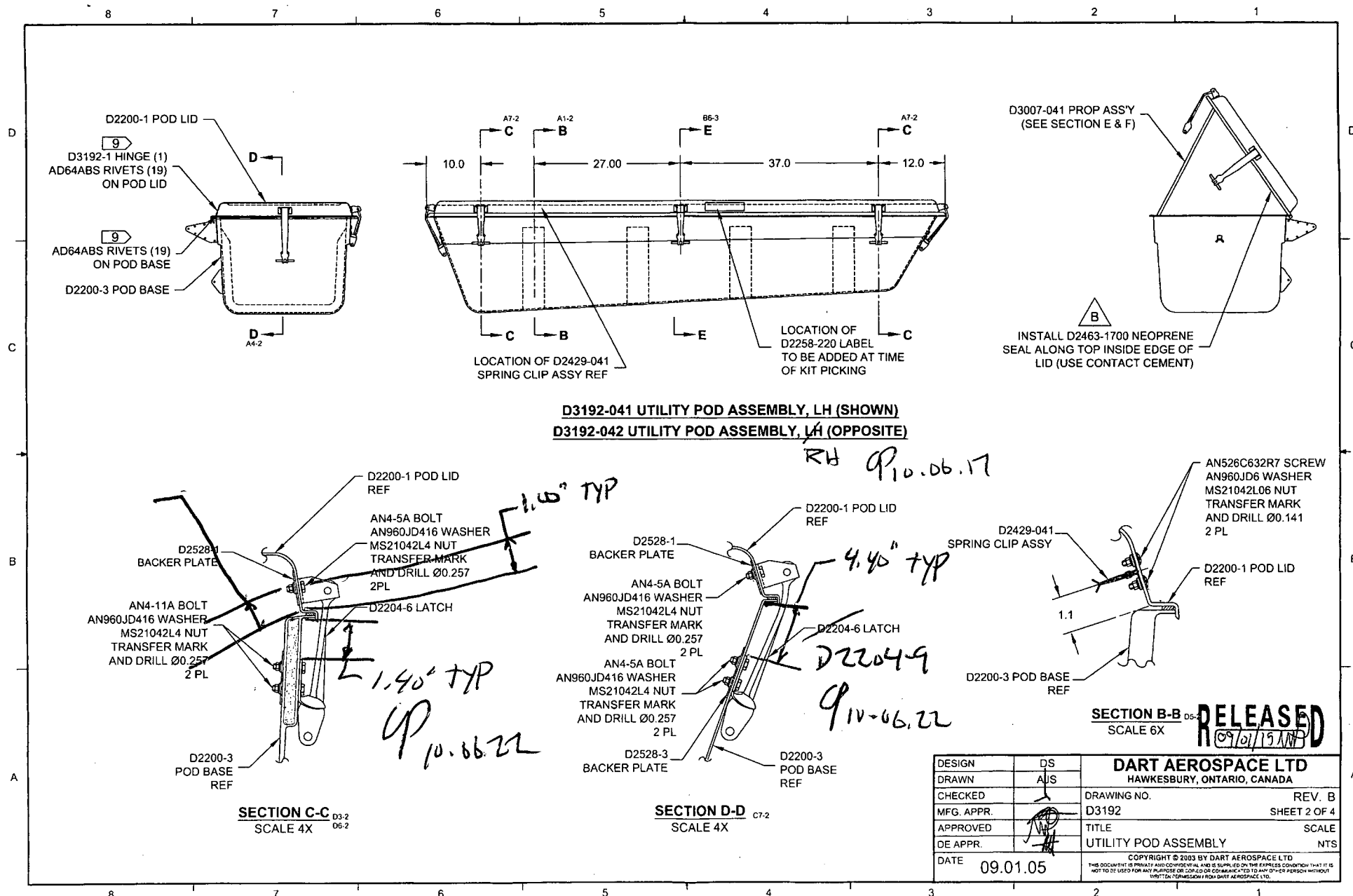
**NOTES:**

- 1) MATERIAL: N/A
- 2) FINISH: N/A
- 3) TOLERANCES: PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED
- 4) UNITS: INCHES UNLESS OTHERWISE NOTED
- 5) BREAK SHARP EDGES: N/A
- 6) IDENTIFICATION: N/A
- 7) WEIGHT: 54 lbs APPROX
- 8) SEAL ALL HOLES AND EDGES OF POD LID (ITEM 13) AND BASE (ITEM 14) WITH CYANOACRYLATE GLUE.
- 9) FOR INSTALLATION OF D3192-1 HINGE:
  - (i) TRANSFER MARK AND DRILL POD LID (ITEM 13) AND BASE (ITEM 14) Ø0.191
  - (ii) INSTALL RIVET HEADS FROM OUTSIDE OF POD.
  - (iii) GRIND TRAILING EDGE OF RIVET TO 0.100 IN HEIGHT TO PERMIT HINGE TO CLOSE.
- 10) FOR HOLES DRILLED THROUGH FOAM CORE:
  - a) DRILL Ø0.313" HOLES THROUGH POD.
  - b) CLEAN OUT FOAM Ø0.250" AROUND HOLE BETWEEN INNER AND OUTER SKINS.
  - c) APPLY TAPE TO UNDERSIDE OF SKIN (TO STOP EPOXY FILLER GOING THROUGH).
  - d) FILL CAVITY BETWEEN SKINS COMPLETELY WITH "HYSOL EA934" OR SIMILAR EPOXY POTTING COMPOUND.
  - e) AFTER THE EPOXY HAS COMPLETELY CURED, DRILL Ø0.257 FINISH HOLE SIZE FOR AN4 BOLT OR Ø0.191 FINISH HOLE SIZE FOR AN3 BOLT.
- 11) RELIEVE D2200-1 POD LOCALLY IN AREA OF D2195/D2196/D2197 BRACKETS TO CLEAR BRACKETS.
- 12) INSTALL D3191-1/-3/-5 BACKER PLATE USING SIKAFLEX -241/-291 ADHESIVE.

SHOP COPY  
RETURN TO  
ENGINEERING  
UNCONTROLLED COPY  
SUBJECT TO AMENDMENT  
WITHOUT NOTICE  
WORK ORDER  
NO. 57701  
C21014114

**RELEASED**  
09/01/05

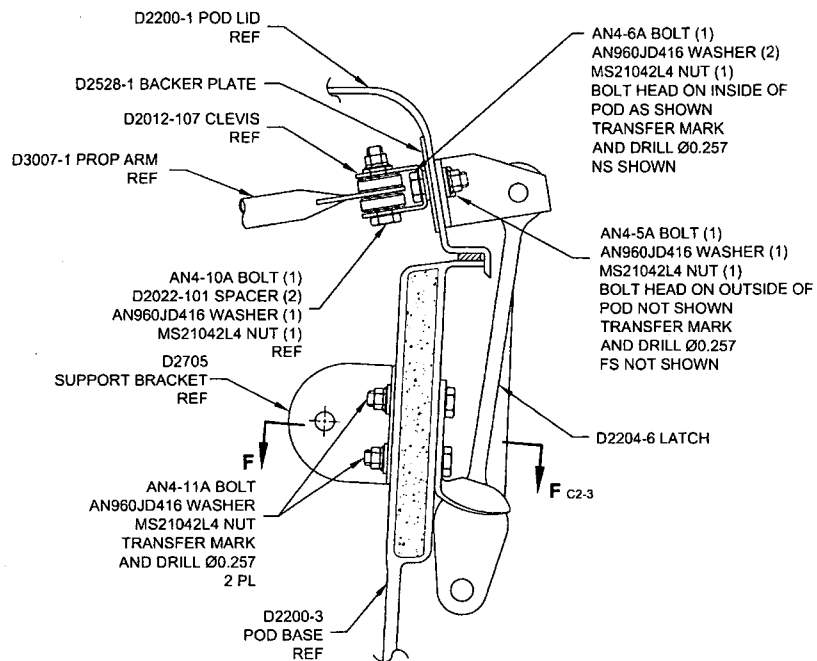
B	DRAWING TRANSFERRED TO "B" SIZE AND REDRAWN WITH CURRENT STANDARDS. -1 HINGE ADDED. ADDED ITEM 33 (SEE NCR 08-110).	AJS	09.01.05
A	NEW ISSUE	DS	03.07.01
REV.	DESCRIPTION	BY	DATE
DESIGN	DS	<b>DART AEROSPACE LTD</b>	
DRAWN	AJS	HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED		DRAWING NO.	REV. B
MFG. APPR.		D3192	SHEET 1 OF 4
APPROVED		TITLE	SCALE
DE APPR.		UTILITY POD ASSEMBLY	NTS
DATE	09.01.05	COPYRIGHT © 2003 BY DART AEROSPACE LTD THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS UNDERSTANDING THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.	



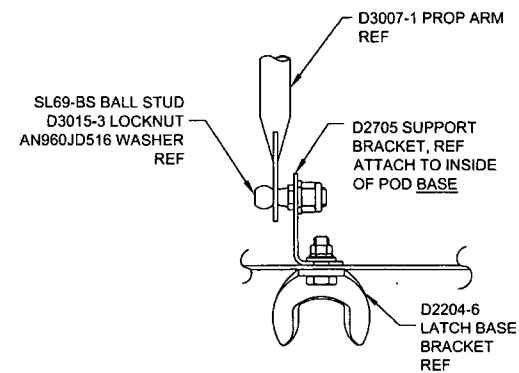
SECTION B-B D5-2  
SCALE 6X  
**RELEASED**  
09/01/15

DESIGN	DS	<b>DART AEROSPACE LTD</b> HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
DRAWN	AJS		
CHECKED		DRAWING NO.	REV. B
MFG. APPR.		D3192	SHEET 2 OF 4
APPROVED		TITLE	SCALE
DE APPR.		UTILITY POD ASSEMBLY	NTS
DATE	09.01.05	<small>COPYRIGHT © 2003 BY DART AEROSPACE LTD. THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.</small>	

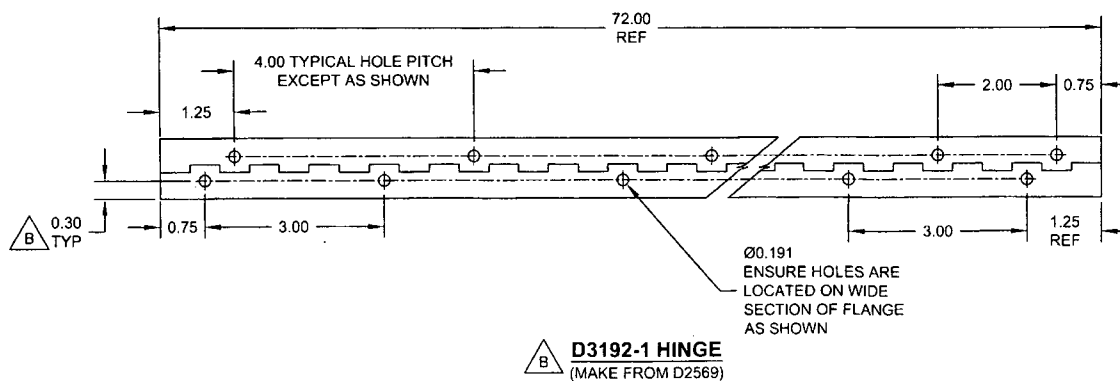
wlb 57701



**SECTION E-E** D4-2







**SECTION F-F** C5-3  
ROTATED 85° CW

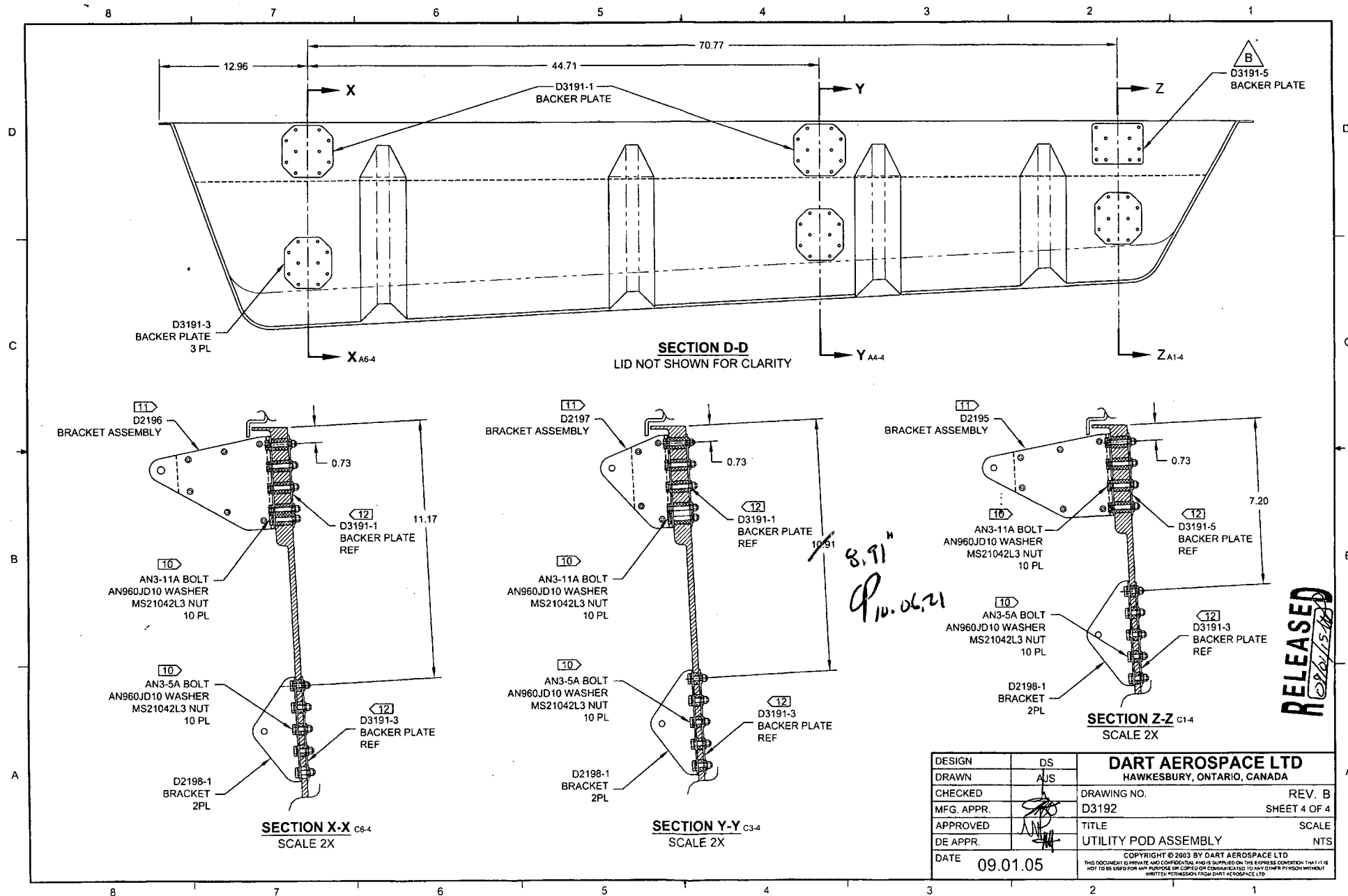


**D3192-1 HINGE**  
(MAKE FROM D2569)

**RELEASED**  
07/01/15

DESIGN	DS	<b>DART AEROSPACE LTD</b>	
DRAWN	AJS	HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED		DRAWING NO.	REV. B
MFG. APPR.		D3192	SHEET 3 OF 4
APPROVED		TITLE	SCALE
DE APPR.		UTILITY POD ASSEMBLY	NTS
DATE	09.01.05	COPYRIGHT © 2003 BY DART AEROSPACE LTD	
THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD			

W1057701



**NOTES:**

1) MATERIALS:

RESIN: EPOCAST 50-A/9816 OR DERAKANE 470-36/411/510A40

FOAM: A500 CORE-CELL, OR DIVINYLCELL, OR KLEGECELL, OR  
AIREX, 0.38 THICK (3/8" FOAM)

FIBER: 9.7oz 7781 WEAVE "S" GLASS (9oz SATIN)  
5oz PLAIN WEAVE KEVLAR (5oz KEVLAR)  
12oz UNIDIRECTIONAL (12oz UNIDIRECTIONAL)  
OWENS CORNING MILLED FIBERS, "E" GLASS

FILLER: MIXTURE OF RESIN AND MILLED FIBERS

EXPANDING FOAM: DEMILEC B352-0 / A100-4 (LIQUID FOAM)

2) FINISH: -INSIDE: DUPONT HIGHBUILD GREY PRIMER 7704S  
-OUTSIDE: WHITE GELCOAT #GEL 944W005

3) TOLERANCES: PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED

4) UNITS: INCHES UNLESS OTHERWISE NOTED

5) BREAK SHARP EDGES: N/A

6) IDENTIFICATION: N/A

7) WEIGHT: N/A

8) LAMINATE PER DART QSI 006  
LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING.

9) PEEL PLY ALL SURFACES.

SHOP COPY  
RETURN TO  
ENGINEERING  
UNCONTROLLED COPY  
SUBJECT TO AMENDMENT  
WITHOUT NOTICE  
WORK ORDER  
NO. 57701  
C21014/14

**RELEASED**  
CS 10-07-11/14

B	DRAWING TRANSFERRED TO "B" FORMAT AND UPDATED TO CURRENT STANDARDS. SHT 1 EXPANDING FOAM MATERIAL WAS GELCOTE VULTAFOAM W9900 A/B. FINISH SPEC UPDATED. MULTIPLE DIMS ON MULTIPLE SHEETS CHANGED FROM REF TO "HARD" CALLOUTS. SHT 2 D2200-7 WAS D2202-7 (TYPO). VIEWS FROM SHT 5 TRANSFERRED TO SHT 4. D2200-7 DETAILED ON SHT 5.		AJS	08.09.16
A	NEW ISSUE		JB	03.05.21
REV.	DESCRIPTION		BY	DATE
DESIGN	JB		DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
DRAWN	AJS		DRAWING NO.	REV. B
CHECKED	JB		D2200	SHEET 1 OF 5
MFG. APPR.	N/A		TITLE	SCALE
DE APPR.	AP		UTILITY POD LID AND BASE (212)	NTS
DATE	08.09.16		COPYRIGHT © 2003 BY DART AEROSPACE LTD THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD	



**SECTION A-A** B4-2

SHOP COPY  
RETURN TO  
ENGINEERING  
UNCONTROLLED COPY  
SUBJECT TO AMENDMENT  
WITHOUT NOTICE  
WORK ORDER  
NO. 57701

D2200-7  
FOAM CORE

**D2200-1 LID**  
(MOLD DT8007)

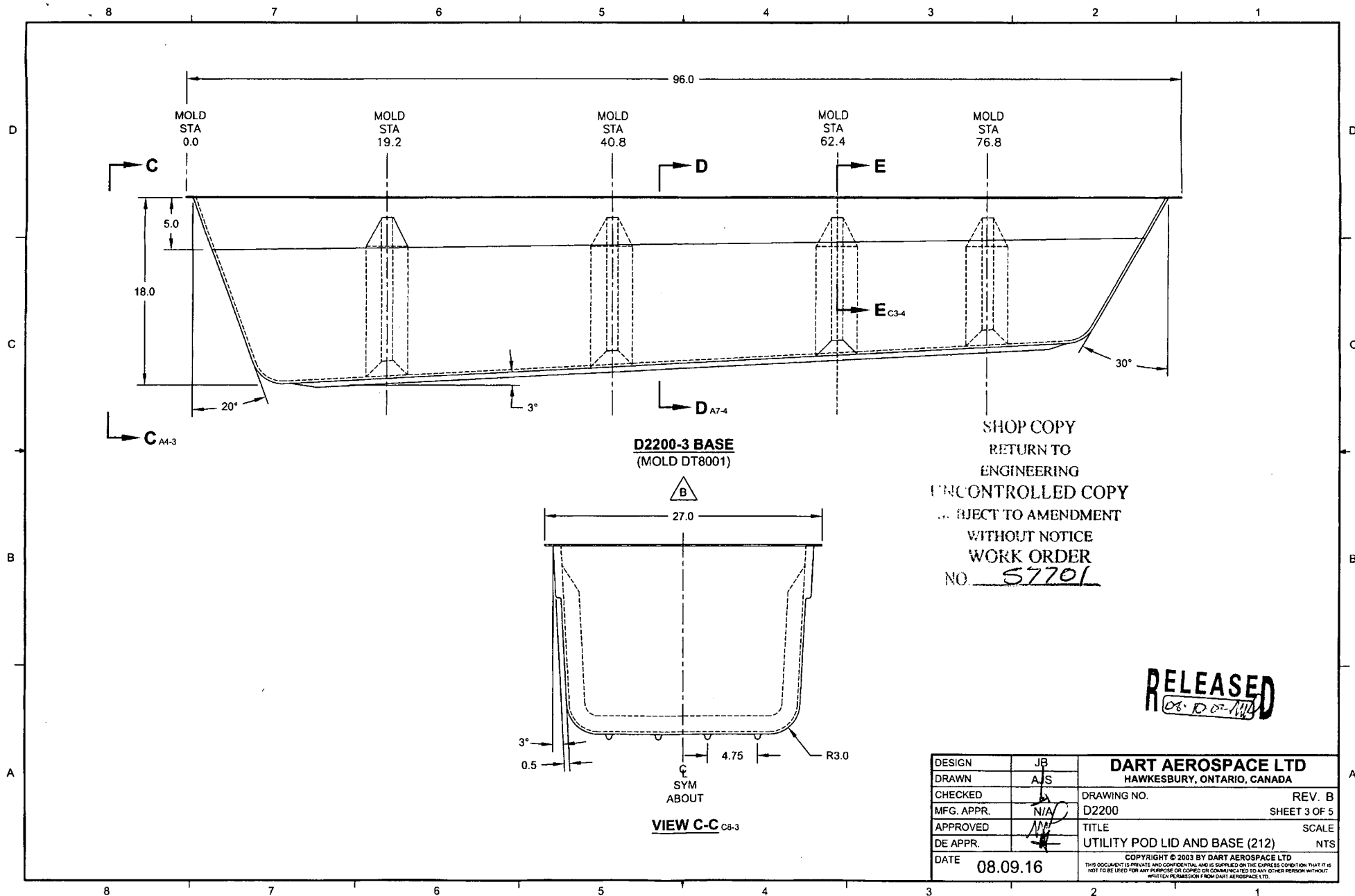
MAIN LAYUP

9oz SATIN  
9oz SATIN  
5oz KEVLAR  
D2200-7 FOAM CORE  
5oz KEVLAR  
9oz SATIN

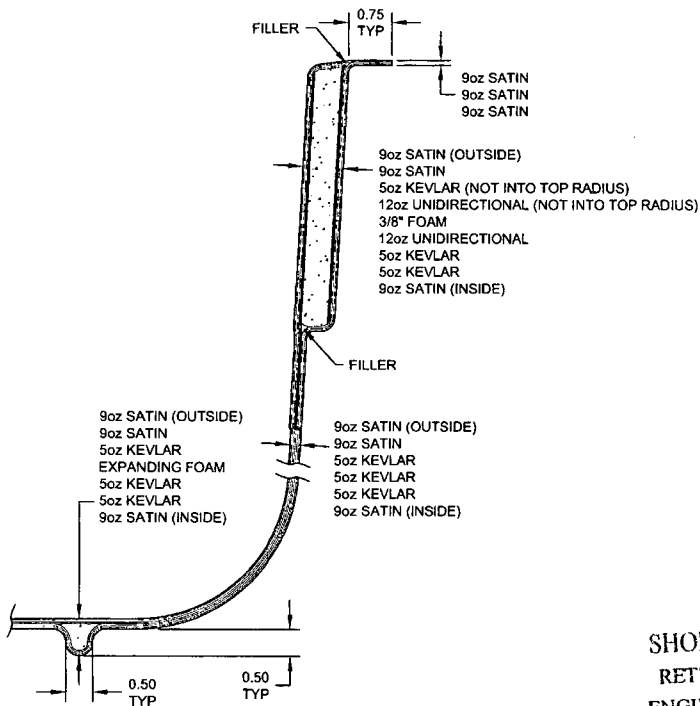
**DETAIL B** B4-2  
SCALE 10X

DESIGN	JB	<b>DART AEROSPACE LTD</b>	
DRAWN	AJS	HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED	JS	DRAWING NO.	REV. B
MFG. APPR.	N/A	D2200	SHEET 2 OF 5
APPROVED	AMP	TITLE	SCALE
DE APPR.		UTILITY POD LID AND BASE (212)	NTS
DATE	08.09.16	<small>COPYRIGHT © 2003 BY DART AEROSPACE LTD THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.</small>	

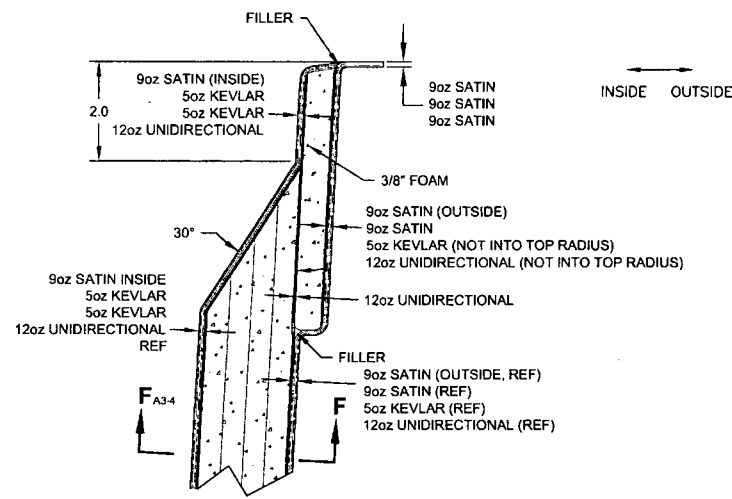
**RELEASED**  
08-10-2-10



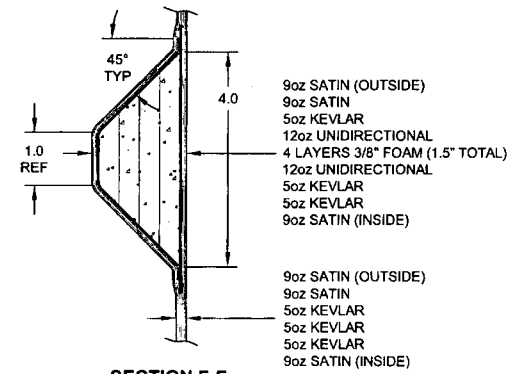
INSIDE OUTSIDE



**SECTION D-D** C4-3  
(PART SECTION OF WALL SHOWN)



**SECTION E-E** C3-3  
(PART SECTION OF WALL SHOWN)



**SECTION F-F** C4-4

SHOP COPY  
RETURN TO  
ENGINEERING  
UNCONTROLLED COPY  
SUBJECT TO AMENDMENT  
WITHOUT NOTICE  
WORK ORDER  
NO. 57701

**RELEASED**  
08.10.2017

DESIGN	JB	<b>DART AEROSPACE LTD</b>	
DRAWN	AJS	HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED		DRAWING NO.	REV. B
MFG. APPR.		D2200	SHEET 4 OF 5
APPROVED		TITLE	SCALE
DE APPR.		UTILITY POD LID AND BASE (212)	NTS
DATE	08.09.16	<small>COPYRIGHT © 2003 BY DART AEROSPACE LTD THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS UNDERSTANDING THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.</small>	



Delastek inc.  
2699 5e avenue  
Local 14, Porte -A-  
Grand-Mère, Québec G9T 5K7  
Can \*\* Fax (819) 533-3494 \*\*

# PACKING SLIP CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	33246
Customer #	DART US

Telephone: (819) 533-5788

Warehouse: MAIN

**Bill to:**

DART AEROSPACE LTD  
1270, Aberdeen Street  
Hawksbury, Ontario K6A 1K7  
Canada

**Ship to:**

DART AEROSPACE LTD  
1270, Aberdeen Street  
Hawksbury, Ontario K6A 1K7  
Canada

Telephone: 613-632-3336

Contact: Linda Lacelle

Ship via		F.O.B.		Terms		Salesperson	
Puro Collect		Origin		Net 30 days USA		Claude Lessard, ext. 233	
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by	Your PO #		GST/PST #	
31/05/2010	15/04/2010	13819	Chantal Lavoie	PO11655			
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description			
1	0	1	<u>DKC134-0026</u>	D2200-1 Utility Pod Lid B57701 U de M : Each DWG: D2200 REV. B No. lot 25447 Qté 1			
1	0	1	<u>DKC134-0027</u>	D2200-3 Utility Pod Base B57701 U de M : Each DWG D2200 REV. B Réf.: DK-362 No. lot 25446 Qté 1			

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

☒ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.

Accepted by:

Quality department AQ-357



Feuille de Procédé

Client : DART US DART AEROSPACE LTD

Numéro Job : 25447

Numéro Soumission : 3929

Numéro B.A. :

Cette fois : 2010-04-12 No. B.V. :

Prsht Rev. : NC

Prem. fois : - - Type :

Job précédente :

Écrit par : 

Vérifié & Approuvé par :

Commentaires : N° de pièce Client: 2200-1

Nom Dessin : D2200-1 UTILITY POD LID ( 212 )

Numéro Article : DKC134-0026

Numéro Dessin : 2200

Projet Numéro : DKC134

Révision dessin : B

Matériel : Composite

Date Dûe : 2010-04-19

Qté: 1 Udm: UNITE

Process Sheet Rév.: 00 Création du premier basé sur la Rév.: 10  
De DKC

Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération:

Description :

1.0 AC0085

FREKOTE 3,78L 44-NC

Commentair Qty.: 0.50 UNITE(s)/Unit Total : 0.50 UNITE(s)

2.0 PREP-GENERAL

Préparation du matériel



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

Faire la préparation du moule N° DT8007 en appliquant une couche de Freekote 44NC et ensuite laisser sécher pendant 3 heures avant de passer à l'étape suivante.

Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_ Temps Début: \_\_\_\_\_ Temps Fin: \_\_\_\_\_

3.0 AMB0350

Gel Coat Blanc N° Gel 944W005

Commentair Qty.: 0.250 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.250 KILOGRAMME(s)

Gel Coat Blanc N° Gel 944W005

N° de Lot: 1-27127-2

4.0 AMB0286

Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0800 GALLON(s)/Unit Total : 0.0800 GALLON(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-22176-1

5.0 AC0747

Acetone

Commentair Qty.: 0.010 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.010 KILOGRAMME(s)

6.0 PREP-GENERAL

Préparation du matériel



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

Faire la préparation du matériel :

Dans une quantité de 4 litres de Gel Coat N° 944W005 ajouter 2% de Catalyst N° DDM-9 et diluer à l'aide de 10% D'acétone.

## Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: D2200-1UTILITY POD LID ( 212 )

Numéro Job: 25447

Numéro Article: DKC134-0026


Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Date: 21-4-10 Sceau:  Temps Début: \_\_\_\_\_ Temps Fin: \_\_\_\_\_

7.0

GEL COAT

Application du Gel Coat



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

À l'aide d'un fusil à peinture appliquer une couche entre 15 et 20 millièmes de Gel Coat sur le moule N° DT8007 et laisser sécher pendant un minimum de 12 heures avant de faire le lay-up, mais ne pas dépasser 24 heures de séchage selon l'instruction de travail N° Tec-70.

Note: Le gel coat ne doit contenir aucun "airdry" ni aucune cire. Et le temp de séchage est important afin d'éviter d'avoir des défauts de surface, et afin d'éviter que le tissu ne vienne marquer au travers du Gel Coat ainsi que d'éviter d'avoir un rétrécissement.

Autocontrôle de fabrication. ( Visuel du Gel Coat )

Date: 21-4-10 Sceau:  Temps Début: \_\_\_\_\_ Temps Fin: \_\_\_\_\_

8.0

AMB0214

9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish

Commentaire Qty.: 12.0 VERGE(s)/Unit Total : 12.0 VERGE(s)

9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish

N° de Lot: 1-26083-1

9.0

AAC1608

5oz plain weave Kevlar 50" wide roll

Commentaire Qty.: 8.00 VERGE(s)/Unit Total : 8.00 VERGE(s)

5oz plain weave Kevlar 50" wide roll

N° de Lot: 1-6904-1

10.0

AC0883

Tissu à délaminer Release ply B

Commentaire Qty.: 8.75 VERGE(s)/Unit Total : 8.75 VERGE(s)

11.0

AC0884

Wrightlon 5200 Bleu P3

Commentaire Qty.: 9.57 VERGE(s)/Unit Total : 9.57 VERGE(s)

12.0

AC0085

FREKOTE 3,78L 44-NC

Commentaire Qty.: 8.00 UNITE(s)/Unit Total : 8.00 UNITE(s)

13.0

AC0943

Stretchlon 200 poche à vide Vert

Commentaire Qty.: 8.00 PIED(s)/Unit Total : 8.00 PIED(s)

14.0

AC0886

Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

Commentaire Qty.: 3.0000 ROULEAU(s)/Unit Total : 3.0000 ROULEAU(s)

15.0

PREP-GENERAL

Préparation du matériel



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

Faire le taillage du matériel selon les Dimensions requises:

Un morceau pour recouvrir le fond du moule N° DT8007.

Deux morceaux pour couvrir les extrémités du moule N° DT8007.

Date: Lundi, 2010-04-12 11:30:12

Utilisateur: marc dubé

**Feuille de Procédé**

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: D2200-1UTILITY POD LID ( 212 )

Numéro Job: 25447

Numéro Article: DKC134-0026

Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Deux morceaux pour recouvrir les cotés du moule N° DT8007.

Faire cette opération pour les trois plis de 9 oz ainsi que pour les deux plis de 5 oz de Kevlar.

Tailler le matériel nécessaire pour la poche à vide ( Faire 3 kits car il y aura trois baggings différents lors de la fabrication de cette pièce):

Peel Ply

Film Durisol P-3

Feutre de drainage

Stretchlon 200

Coller une bande de ruban jaune tout le tour du Stretchlon 200, plier les différentes composantes des poches à vide et entreposer en attente des opérations de bagging.

Date: 22 avril Sceau:  Temps Début:        Temps Fin:       

16.0 AMB0212 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

**Commentair** Qty.: 1.500 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 1.500 KILOGRAMME(s)Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: 1-22127-1

17.0 AMB0286 Catalyst N° DDM-9

**Commentair** Qty.: 0.0510 GALLON(s)/Unit Total : 0.0510 GALLON(s)Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-22176-1

18.0 PREP-GENERAL Préparation du matériel

**Commentair** Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

Mélanger la quantité de résine désirée pour le laminage des trois premier plis du Pod Lid : 2% de catalyst DDM-9 par quantité de résine Derakane 411-350 Promoté N° RV411B3020.

Date: 22-4-10 Sceau:  Temps Début:        Temps Fin:       

19.0 LAMINAGE Faire le laminage

**Commentair** Setup: 0.00Hrs/ Run: 12.0000Min Total Run : 0.2000Hrs

Faire le laminage des trois premiers plis de tissu ( 2 plis de 9 oz et 1 pli de 5 oz Kevlar ) de la façon suivante:

Recouvrir toute la surface du moule N° DT8007 à l'aide de de résine Derakane 411-350 Promoté N° RV411B3020, ensuite venir laminer un pli de 9 oz dans le fond du moule, suivre avec les deux extrémités et terminer avec les deux cotés. ( Ajouter de la résine au besoin )

Recommencer pour les deux autres plis. ( un pli de 9 oz et un pli de 5 oz Kevlar )

Date: 22-4-10 Sceau:  Temps Début:        Temps Fin:

Date: Lundi, 2010-04-12 11:30:12  
Utilisateur: marc dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD  
Numéro Job: 25447

Nom Dessin: D2200-1UTILITY POD LID ( 212 )  
Numéro Article: DKC134-0026

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

20.0	BAGGING	Faire le bagging sur la pièce
------	---------	-------------------------------



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs

Faire la poche à vide sur le moule N° DT8007, assurez vous qu'il n'y aie aucunes pertes de vacuum.

Laisser sécher jusqu'au lendemain.

Date: 22-4-10 Sceau: Temps Début: 7 Temps Fin:       

21.0	DKC134-0065	N° D2200-7 Foam Core ( Utility Pod Lid )
------	-------------	--

Commentaire Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total : 1 UNITE(s)

N° D2200-7 Foam Core ( Utility Pod Lid ) N° de Lob: 1-6991-1



22.0	AAC1611	Polybond B46F
------	---------	---------------

Commentaire Qty.: 1.000 KIT(s)/Unit Total : 1.000 KIT(s)

Polybond B46F N° de Lot: 1-7089-1

23.0	ASSEMBLAGE	Assemblage mécanique
------	------------	----------------------



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

À l'aide d'une spatule, appliquer une couche Polybond à l'endos du Foam Core N° DKC134-0065 et positionner le foam Core dans le moule selon le dessin. Laisser déborder le Polybond autour du core. Enlever le surplus en faisant un joint de finition autour du core.

Ajouter du poids sur le core pour faciliter le collage.

Laisser durcir 2 heures avant de manipuler.

Date: 23-4-10 Sceau: Temps Début: 7 Temps Fin:       

24.0	AMB0212	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.
------	---------	---

Commentaire Qty.: 1.500 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 1.500 KILOGRAMME(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: 1-27342-1

25.0	AMB0286	Catalyst N° DDM-9
------	---------	-------------------

Commentaire Qty.: 0.0510 GALLON(s)/Unit Total : 0.0510 GALLON(s)

Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-22176-1

26.0	PREP-GENERAL	Préparation du matériel
------	--------------	-------------------------



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

Mélanger la quantité de résine désirée pour le laminage des deux derniers plis du Pod Base: 2% de catalyst DDM-9 par quantité de résine Derakane 411-350 Promoté N° RV411B3020.

Date: 12-5-10 Sceau: Temps Début: 7 Temps Fin:



## Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: D2200-1UTILITY POD LID ( 212 )

Numéro Job: 25447

Numéro Article: DKC134-0026

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

27.0	LAMINAGE	Faire le laminage
------	----------	-------------------



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 120.0000Min Total Run : 2.0000Hrs

Faire le laminage des deux dernier plis de tissu ( 1 plis de 5 oz Kevlar et 1 pli de 9 oz ) de la façon suivante:

Recouvrir toute la surface du moule N° DT8007 à l'aide de de résine Derakane 411-350 Promoté N° RV411B3020, ensuite venir laminer un pli de 5 oz Kevlar dans le fond du moule, suivre avec les deux extrémités et terminer avec les deux cotés. ( Ajouter de la résine au besoin )

Recommencer pour le dernier plis. ( un pli de 9 oz )

Date: 12-5-10 Sceau: Temps Début: — Temps Fin: —

28.0	BAGGING	Faire le bagging sur la pièce
------	---------	-------------------------------



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs

Faire la poche à vide sur le moule N° DT8007, assurez vous qu'il n'y aie aucunes pertes de vacuum.

Laisser sécher jusqu'au lendemain.

Date: 12-5-10 Sceau: Temps Début: — Temps Fin: —

29.0	DÉMOULAGE	Démoulage de la pièce
------	-----------	-----------------------



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

Faire le démoulage du l'Utility Pod Lid en faisant bien attention de ne pas endommager la pièce.

Autocontrôle de la qualité du laminage en frappant légèrement sur toute la surface du Pod à l'aide du manche d'un tournevis.

Date: 18-5-10 Sceau: Temps Début: — Temps Fin: —

30.0	FINITION	Finition Générale
------	----------	-------------------



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

Sabler légèrement toute la surface intérieur du pod à l'aide de papier sablé grit 120.

Vérifier la surface intérieur du pod et injecter à l'aide d'une seringue munit d'une aiguille de la résine au endroit où il y a des bulles d'air.

Date: 19-5-10 Sceau: Temps Début: — Temps Fin: —

Date: Lundi, 2010-04-12 11:30:13

Utilisateur: marc dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: D2200-1UTILITY POD LID ( 212 )

Numéro Job: 25447

Numéro Article: DKC134-0026

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

31.0 TRIMAGE Trimage / Rivetage



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

Faire le trimage du Pod Lid selon le dessin Page 2 de 5 Détail B

Autocontrôle du trimage du pod.

Date: 20-5-10 Sceau:  Temps Début: — Temps Fin: —

32.0 AAC1021 Dupont Primer N° 7704S

Commentaire Qty.: 0.5000 UNITE(s)/Unit Total : 0.5000 UNITE(s)  
Dupont Primer N° 7704S N° de Lot: 1-26575-4

33.0 AAC1101 N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase

Commentaire Qty.: 0.5000 UNITE(s)/Unit Total : 0.5000 UNITE(s)  
N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase N° de Lot: 1-26575-5

34.0 PRIMER Application primer



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Appliquer le primer selon I.G. 0008

Quantité: 1 Date: 21/05/10 Sceau: 

1 x (Primer final) 26/05/10




35.0 INSPEC FINAL Inspection finale



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

Faire l'inspection dimensionnelle et visuelle de la pièce selon le dessin D2200.


Date: 31-5-10 Sceau:  Initiales: P.S.

36.0 EMBALLAGE Emballage &amp; Entreposage



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Emballage et Entreposage de la pièces de façon adéquate.

Quantité: 1 Date: 31-05-10 Sceau: 

Date: Lundi, 2010-04-12 11:30:10  
Utilisateur: marc dubé

DELASTEK AERONAUTIQUE



# Feuille de Procédé

Client : DART US DART AEROSPACE LTD  
Numéro Job : 25446  
Numéro Soumission : 3928

Numéro B.A. :  
Cette fois : 2010-04-12 No. B.V. :  
Prsht Rev. : NC

Prem. fois : - - Type :  
Job précédente :

Écrit par :  
Vérifié & Approuvé par :  
Commentaires : N° de pièce Client: 2200-3

Nom Dessin : D2200-3 UTILITY POD (212)  
Numéro Article : DKC134-0027  
Numéro Dessin : 2200  
Projet Numéro : DKC134  
Révision dessin : B  
Matériel : Composite  
Date Dûe : 2010-04-19

Qté: 1 Udm: UNITE



Process Sheet Rév.: 00 Création du premier basé sur la Rév.: 10  
De DKC

## Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
1.0	AC0085	FREKOTE 3,78L 44-NC

Commentair Qty.: 0.05 UNITE(s)/Unit Total : 0.05 UNITE(s)

2.0	PREP-GENERAL	Préparation du matériel
-----	--------------	-------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

Faire la préparation du moule # DT8001 du " UTILITY POD (212) - BASE " à l'aide de Frekote 44NC, et laisser sécher pendant 3 heures.

Date: 16 avril 10 Sceau: Temps Début: Temps Fin:

3.0	AMB0350	Gel Coat Blanc N° Gel 944W005
-----	---------	-------------------------------

Commentair Qty.: 0.500 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.500 KILOGRAMME(s)  
Gel Coat Blanc N° Gel 944W005 N° de Lot: 1-27127-2

4.0	AMB0305	Aluminium 6061-T6 2 3/4" x 40 1/8" x 1/2"Thk.
-----	---------	---

Commentair Qty.: 0.50 UNITE(s)/Unit Total : 0.50 UNITE(s)

\* Aluminium 6061-T6 2 3/4" x 40 1/8" x 1/2"Thk. N° de Lot: N/A au DWG

5.0	AMB0286	Catalyst N° DDM-9
-----	---------	-------------------

Commentair Qty.: 0.0800 GALLON(s)/Unit Total : 0.0800 GALLON(s)  
Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-22176-1

6.0	AC0747	Acetone
-----	--------	---------

Commentair Qty.: 0.010 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.010 KILOGRAMME(s)

7.0	PREP-GENERAL	Préparation du matériel
-----	--------------	-------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

Préparer le mélange de Gel Coat selon les quantité requise, Mix ration 2% de catalyst DDM-9, 10% d'acétone par quantité de résine 944W005.

Date: Lundi, 2010-04-12 11:30:10  
Utilisateur: marc dubé

## Feuille de Procédé

BASE

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: D2200-3 UTILITY POD (212)

Numéro Job: 25446

Numéro Article: DKC134-0027

Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Date: 19 avril 10 Sceau:



Temps Début:

Temps Fin:

8.0 GEL COAT

Application du Gel Coat



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs

À l'aide d'un fusil à peinture, appliquer une couche de .015" à .020" de Gel Coat sur le moule du " UTILITY POD (212) - BASE " et laisser sécher pendant minimum 12 heures, mais ne pas excéder 24 heures avant de faire le laminage.

Date: 19 avril 10 Sceau:



Temps Début:

Temps Fin:

9.0 AMB0214

9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish

Commentaire Qty.: 20.0 VERGE(s)/Unit Total : 20.0 VERGE(s)

9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish

N° de Lot: 1-26083-1

10.0 AAC1608

5oz plain weave Kevlar 50" wide roll

Commentaire Qty.: 14.00 VERGE(s)/Unit Total : 14.00 VERGE(s)

5oz plain weave Kevlar 50" wide roll

N° de Lot: 1-6904-1

11.0 AMB0349

Fiberglass 12 oz Unidirectional

Commentaire Qty.: 3.00 VERGE(s)/Unit Total : 3.00 VERGE(s)

Fiberglass 12 oz Unidirectional

N° de Lot: 1-22549-1

12.0 PREP-GENERAL

Préparation du matériel



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs

Tailler le matériel suivant selon les dimensions requises :

Fibre 9.7 oz, deux bandes servants à couvrir le fond du moule.

Fibre 9.7 oz, quatre bandes servants à couvrir les deux bouts en pentes.

Fibre 9.7 oz, quatre bandes servants à couvrir les deux cotés du moule.

Fibre Kevlar 5 oz, une bande servant à couvrir le fond du moule

Fibre Kevlar 5 oz, deux bandes servants à couvrir les deux bouts en pentes.

Fibre Kevlar 5 oz, deux bandes servants à couvrir les deux cotés du moule.

Fibre unidirectionnel 12 oz, deux bande servant à couvrir les deux cotés supérieur du moules selon le sketch de Dart reçu le 21/5/03.

Date: 19 avril 10 Sceau:



Temps Début:

Temps Fin:

13.0 AC0883

Tissu à délaminer Release ply B

Commentaire Qty.: 21.87 VERGE(s)/Unit Total : 21.87 VERGE(s)

Date: Lundi, 2010-04-12 11:30:10  
Utilisateur: marc dubé

## Feuille de Procédé

BASE

Client: DART US DART AEROSPACE LTD  
Numéro Job: 25446

Nom Dessin: D2200-3 UTILITY POD (212)  
Numéro Article: DKC134-0027

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

14.0	AC0884	Wrightlon 5200 Bleu P3
------	--------	------------------------

Commentair Qty.: 23.92 VERGE(s)/Unit Total : 23.92 VERGE(s)

15.0	AC0885	Feutre de drainage N° Airweave N 10
------	--------	-------------------------------------

Commentair Qty.: 20.00 VERGE(s)/Unit Total : 20.00 VERGE(s)

16.0	AC0886	Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y
------	--------	-----------------------------------

Commentair Qty.: 3.0000 ROULEAU(s)/Unit Total : 3.0000 ROULEAU(s)

17.0	AC0943	Stretchlon 200 poche à vide Vert
------	--------	----------------------------------

Commentair Qty.: 20.00 PIED(s)/Unit Total : 20.00 PIED(s)

18.0	PREP-GENERAL	Préparation du matériel
------	--------------	-------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs

Tissu à délaminer 1.5M de large  
Film Durisol Perforé P-3  
Feutre drainage  
Ruban à gommer jaune  
Poche à vide Vert

Date: 20-4-10 Sceau: Temps Début: \_\_\_\_\_ Temps Fin: \_\_\_\_\_

19.0	AMB0286	Catalyst N° DDM-9
------	---------	-------------------

Commentair Qty.: 0.0600 GALLON(s)/Unit Total : 0.0600 GALLON(s)

Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-22176-1

20.0	AMB0212	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.
------	---------	---

Commentair Qty.: 1.500 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 1.500 KILOGRAMME(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min N° de Lot: 1-27127-1

21.0	PREP-GENERAL	Préparation du matériel
------	--------------	-------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Préparer le mélange de Résine selon les quantité requise, Mix ration 2% de catalyst DDM-9, par quantité de résine 411-350

Date: 20-4-10 Sceau: Temps Début: \_\_\_\_\_ Temps Fin: \_\_\_\_\_

22.0	LAMINAGE	Faire le laminage
------	----------	-------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 270.0000Min Total Run : 4.5000Hrs

À l'aide d'un rouleau à peinture dia. 2", appliquer une bonne couche de résine 411-350 sur toute les surfaces du moule, Laminer le premier pli de 9.7 oz.

Recommence la même étape pour le deuxième pli de 9.7 oz, encore une fois pour le pli de Kevlar 5 oz, et

Date: Lundi, 2010-04-12 11:30:10

Utilisateur: marc dubé

## Feuille de Procédé

BASE

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: D2200-3 UTILITY POD ( 212 )

Numéro Job: 25446

Numéro Article: DKC134-0027

Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

une dernière fois pour les deux bandes de 1207 unidirectionnel mais seulement sur les coté supérieur.

23-4-10  
Date: 20-4-10

A.M.

Sceau: Temps Début: Temps Fin:

23.0

BAGGING

Faire le bagging sur la pièce



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

Appliquer la poche à vide sur le moule en faisant bien attention qu'il n'y aie pas de fuite, et laisser sécher pendant 12 heures minimum.

23-4-10  
Date: 20-4-10

A.M.

Sceau: Temps Début: Temps Fin:

24.0

AAC1398

N° Demilec B352-0/A100-4, Pourable Rigid Foam

Commentair Qty.: 0.016 KIT(s)/Unit Total : 0.016 KIT(s)

N° Demilec B352-0/A100-4, Pourable Rigid Foam

N° de Lot: 1-22075-1

25.0

ASSEMBLAGE

Assemblage mécanique



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

Mesurer pour chaque rainure 100 g de partie A de Demilec et 100 g de partie B de Demilec. Bien mélanger les deux produits et couler doucement dans les rainures.

Laisser durcir 1 heure puis tailler pour égaliser la mousse avec le fond de la pièce.

28-4-10  
Date: 28-4-10

Sceau: Temps Début: Temps Fin:

26.0

AMB0375

ATC core-cell A500 plain 4'x8' 3/8" thick

Commentair Qty.: 1.000 FEUILLE(s)/Unit Total : 1.000 FEUILLE(s)

ATC core-cell A500 plain 4'x8' 3/8" thick

N° de Lot: 1-71061 + 1-26978-1

27.0

TAILLAGE

Faire le taillage du matériel



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs

Tailler le Foam Core A-500 3/8" tel de décrit sur le dessin D2200

28-4-10  
Date: 28-4-10

Sceau: Temps Début: Temps Fin:

28.0

AAC1611

Polybond B46F

Commentair Qty.: 1.000 KIT(s)/Unit Total : 1.000 KIT(s)

Polybond B46F

N° de Lot: 1-7089-1

Date: Lundi, 2010-04-12 11:30:10  
Utilisateur: marc dubé

## Feuille de Procédé

*BASE*

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: D2200-3 UTILITY POD LD (212)

Numéro Job: 25446

Numéro Article: DKC134-0027

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

29.0	ASSEMBLAGE	Assemblage mécanique
------	------------	----------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 45.0000Min Total Run : 0.7500Hrs

Coller le foam Core A-500 3/8" de chaque coté de la pièce sur la partie supérieure tel de décrit sur le dessin D2200 en utilisant du Polybond B46F.

Date: 29-4-10 Sceau:  Temps Début:        Temps Fin:       

30.0	AMB0212	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.
------	---------	---

Commentair Qty.: 1.500 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 1.500 KILOGRAMME(s)  
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: 1-27342-1

31.0	AMB0286	Catalyst N° DDM-9
------	---------	-------------------

Commentair Qty.: 0.0510 GALLON(s)/Unit Total : 0.0510 GALLON(s)  
Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-22176-1

32.0	LAMINAGE	Faire le laminage
------	----------	-------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs

Tailler deux bandes de 7" de large de Fibre unidirectionnel 12 oz pour couvrir le core tel que décrit sur le dessin D2200

Préparer le mélange de Résine selon les quantité requise, Mix ration 2% de catalyst DDM-9, par quantité de résine 411-350.

À l'aide d'un rouleau à peinture dia. 2", appliquer une bonne couche de résine 411-350 sur toute les surfaces des core. Laminer la bande de Fibre unidirectionnel 12 oz.

Date: 20-4-10 Sceau:  Temps Début:        Temps Fin:       

33.0	ASSEMBLAGE	Assemblage mécanique
------	------------	----------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs

Tailler le foam core A-500 3/8" pour former les 4 sections transversales. Utiliser un " heat gun " pour former le core.

Laminer chacune des sections de core tel de décrit sur le dessin D2200 en utilisant du Polybond B46F.

Date: 6-5-10 Sceau:  Temps Début:        Temps Fin:

Date: Lundi, 2010-04-12 11:30:10

Utilisateur: marc dubé

## Feuille de Procédé

BASE

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: D2200-3 UTILITY POD (212)

Numéro Job: 25446

Numéro Article: DKC134-0027

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
34.0	AMB0212	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.
Commentair Qty.: 1.500 KILOGRAMME(s)/Unit Total: 1.500 KILOGRAMME(s) Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: <i>1-27342-1 1-27457-1</i>		
35.0	AMB0326	N° L-930HT-100-50", Carbon Fiber Prepreg
Commentair Qty.: 0.01 VERGE(s)/Unit Total: 0.01 VERGE(s) <i>* N° L-930HT-100-50", Carbon Fiber Prepreg N° de Lot: N/A au DWG</i>		



36.0 LAMINAGE Faire le laminage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 270.0000Min Total Run : 4.5000Hrs

Sur chacune des sections transversales de core, laminer une bande de 12oz unidirectionnel

À l'aide d'un rouleau à peinture dia. 2", appliquer une bonne couche de résine 411-350 sur toute les surfaces de la pièce. Laminer le premier pli de 5 oz Kevlar

Recommence la même étape pour le deuxième pli de Kevlar 5 oz

Recommence la même étape pour le pli de 9,7 oz 7781 S-2.

*10-5-10**17-5-10**A.M.*

Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_ Temps Début: \_\_\_\_\_ Temps Fin: \_\_\_\_\_

37.0 BAGGING Faire le bagging sur la pièce



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

Appliquer la poche à vide sur le moule en faisant bien attention qu'il n'y aie pas de fuite, et laisser sécher pendant 12 heures

*10-5-10**A.M.**A.M.*

Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_ Temps Début: \_\_\_\_\_ Temps Fin: \_\_\_\_\_

38.0 DÉMOULAGE Démoulage de la pièce



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

Démouler la pièce

Inspecter la pièce avec le dessin D2200.

*21-5-10**A.M.**A.M.*

Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_ Temps Début: \_\_\_\_\_ Temps Fin: \_\_\_\_\_



Date: Lundi, 2010-04-12 11:30:10

Utilisateur: marc dubé

## Feuille de Procédé

BASE

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: D2200-3 UTILITY POD LHB (212)

Numéro Job: 25446

Numéro Article: DKC134-0027

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

39.0 TRIMAGE Trimage / Rivetage



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 45.0000Min Total Run : 0.7500Hrs

Effectuer le taillage du contour de la pièces selon le dessin D2200

Réparer toutes les imperfections à l'intérieur de la pièces à l'aide du Sikken Polysoft

Date: 25-5-10 Sceau:  Temps Début: \_\_\_\_\_ Temps Fin: \_\_\_\_\_

40.0 AAC1021 Dupont Primer N° 7704S

Commentaire Qty.: 0.5000 UNITE(s)/Unit Total : 0.5000 UNITE(s)

Dupont Primer N° 7704S N° de Lot: 1-26575-4

41.0 AAC1101 N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase

Commentaire Qty.: 0.5000 UNITE(s)/Unit Total : 0.5000 UNITE(s)

N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase N° de Lot: 1-26575-5

42.0 PRIMER Application primer




Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

1x (Primer final) 28/05/10



Appliquer le primer selon I.G. 0008


Quantité: 1 Date: 26/05/10 Sceau: 

43.0 INSPEC FINAL Inspection finale



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

Inspection finale par le département de la qualité ( Visuelle ) et selon le dessin D2200.

Date: 31-5-10 Sceau:  Initiales: J.S.

44.0 EMBALLAGE Emballage &amp; Entreposage



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Emballage et Entreposage de la pièces de façon adéquate.

Quantité: 1 Date: 31-05-10 Sceau: 